

ALLROUNDER 475 V

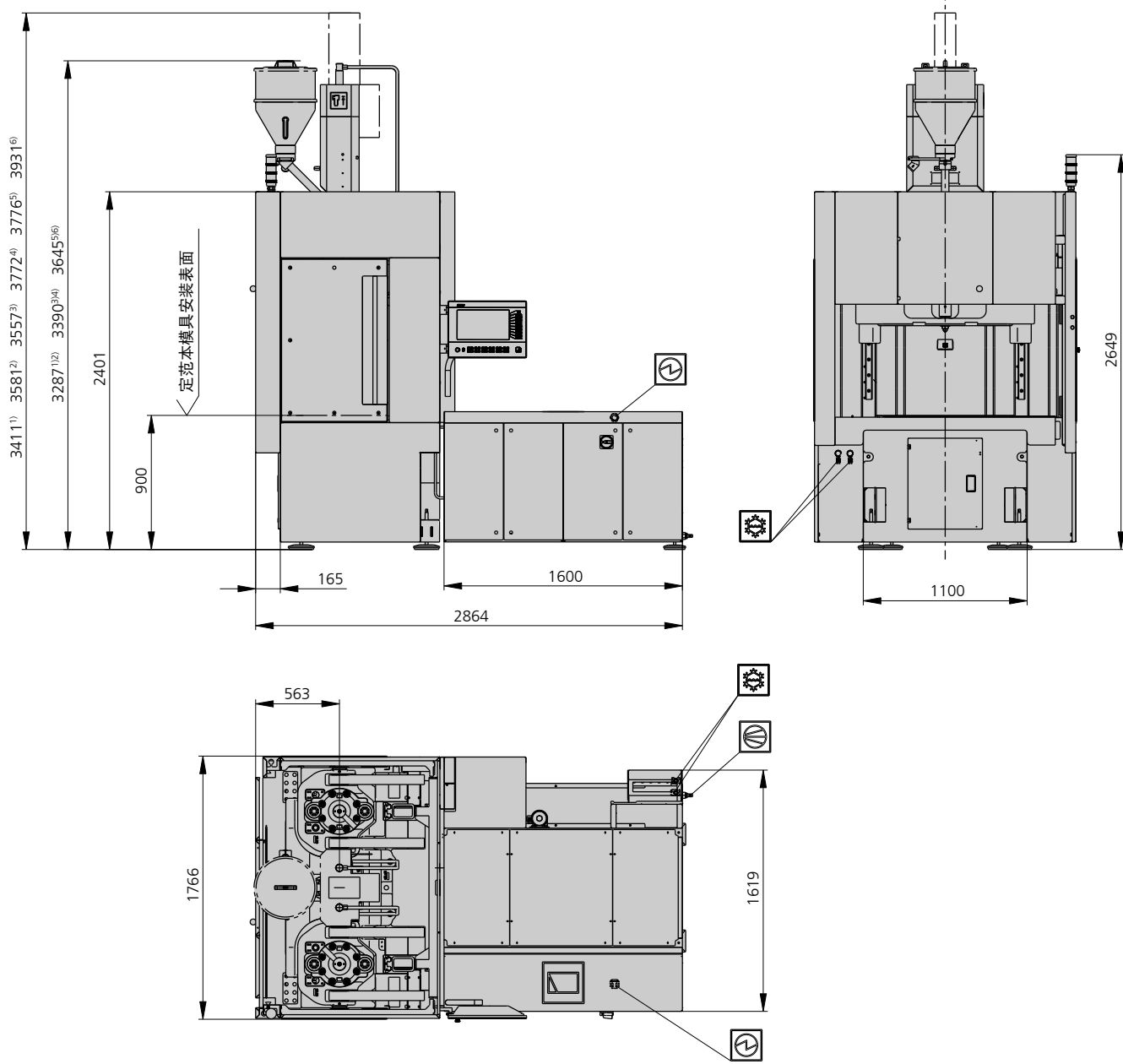
垂直无哥林柱系统

合模力：1000 kN

注塑单元（依据 EUROMAP）：100, 170, 290, 400

ARBURG

安装尺寸标准 | 475 V



-  电气连接部
-  冷却水连接部
-  气动连接

- 1) 注塑单元 170 HYD
- 2) 注塑单元 170 AED
- 3) 注塑单元 290 HYD
- 4) 注塑单元 290 AED
- 5) 注塑单元 400 HYD
- 6) 注塑单元 400 AED

技术资料 | 475 V

锁模单元		475 V	
锁模力	最多 kN	1000	
变化机型		标准	
开模功率 开模行程	最多 kN mm	270 350	
模具安装高度 固定式 可变式	最少-最多 mm	250 ---	
固定板间距 固定 可变	最多 mm	600 ---	
转盘直径	mm	---	
往返工作台行程 时间	mm s	---	
左/右旋转角度		---	
180° 的净旋转时间 ⁵	最少 s	---	
转盘/往返工作台承载重量	最多 kg	---	
活动式半模重量	最多 kg	600	
顶出器功率 行程	最多 kN mm	40 175	
干式运行时间 EUROMAP ²	最少 s - mm	3 - 333	

注塑单元		100			170		
注塑机螺杆直径	mm	20	25	30	25	30	35
有效螺杆长度	L/D	25	20	16,7	24	20	17
螺杆行程	最多 mm	100			120		
计算容积	最多 cm ³	31	49	71	59	85	115
注射重量	最多 g PS	29	45	65	54	77	105
材料吞吐量	最多 kg/h PS	5,5	8	9,5	10	13,5	16
	最多 kg/h PA6.6	2,8	4	4,9	5	7	8
注射压力	最多 bar	2500	2000	1390	2500	2000	1470
保压时间	最多 s - bar	45-2500	45-2000	45-1390	45-2500	45-2000	45-1470
注射流 ⁶	最多 cm ³ /s	90	142	204	98	141	192
注射速度 ⁶	最多 mm/s	205			200		
螺杆圆周速度 ²	最多 m/min	39	49	59	49	59	69
螺杆扭矩	最多 Nm	120	150	180	210	250	290
喷嘴装置功率 喷嘴起升行程	最多 kN mm	50 180			50 210		
加热功率 加热区域	kW	6,7 5			9 5		

驱动与连接		标准	
注塑单元		100	170
机器净重	kg	6550	6600
排放声压等级 不安全 ⁴	dB(A)	69 3	
注油	l	260	
动力功率 ²	最多 kW	---	
电气连接部 ³	kW	20	23
	A	36	42
	A	---	---
	A	---	---
冷却水连接部	总计	30	
	机器	最少 ° C	1,5 DN 25
	最少 Δp bar		

机器型号

EUROMAP 规格尺寸¹

475 V 1000-100 | 170

根据客户要求可提供：其他机器类型以及模具安装高度、螺杆、驱动功率等。
所有数据基于机器的基本配置。根据机型、流程设定以及材料类型的不同而存在偏差。根据驱动不同，有些组合搭配可能无法实现，比如最大注塑压力和最大注塑流量。

- 1) 锁模力 (kN) - 注塑单元规格 = 最大容积 (cm³) x 最大注塑压力(千巴)
- 2) 数据取决于驱动类型/驱动方式。
- 3) 数据基于 400V/50Hz。
- 4) 工作区排放声压等级。更详尽的说明都在操作手册中。
- 5) 最大允许的转盘负载规格
- 6) 资料适用于最大注射压力
- [] 数据适用于备选配置。

技术资料 | 475 V

锁模单元		475 V	
锁模力	最多 kN	1000	
变化机型		标准	
开模功率 开模行程	最多 kN mm	270 350	
模具安装高度 固定式 可变式	最少-最多 mm	250 ---	
固定板间距 固定 可变	最多 mm	600 ---	
转盘直径	mm	---	
往返工作台行程 时间	mm s	---	
左/右旋转角度		---	
180° 的净旋转时间 ⁵	最少 s	---	
转盘/往返工作台承载重量	最多 kg	---	
活动式半模重量	最多 kg	600	
顶出器功率 行程	最多 kN mm	40 175	
干式运行时间 EUROMAP ²	最少 s - mm	3 - 333	

注塑单元		290			400		
注塑机螺杆直径	mm	30	35	40	35	40	45
有效螺杆长度	L/D	23,3	20	17,5	23	20	18
螺杆行程	最多 mm	150			160		
计算容积	最多 cm ³	106	144	188	154	201	254
注射重量	最多 g PS	97	132	172	141	184	232
材料吞吐量	最多 kg/h PS	17	20,5	24,5	25	29	35
	最多 kg/h PA6.6	8,5	10,5	12,5	12,5	15	17,5
注射压力	最多 bar	2500	2000	1530	2500	2000	1580
保压时间	最多 s - bar	45-2500	45-2000	45-1530	45 - 2500	45 -2000	45 - 1580
注射流 ⁶	最多 cm ³ /s	134	183	239	128	168	212
注射速度 ⁶	最多 mm/s	190			135		
螺杆圆周速度 ²	最多 m/min	51	60	69	47	53	60
螺杆扭矩	最多 Nm	320	380	430	480	550	610
喷嘴装置功率 喷嘴起升行程	最多 kN mm	60 240			60 300		
加热功率 加热区域	kW	7,7 5			9,7 5		

驱动与连接		标准	
注塑单元		290	400
机器净重	kg	6650	7100
排放声压等级 不安全 ⁴	dB(A)	69 3	
注油	l	260	
动力功率 ²	最多 kW	---	
电气连接部 ³	kW	21	30
	A	38	44
	A	---	---
	A	---	---
冷却水连接部	总计	30	
	机器	最多 ° C	30
	最少 Δp bar	1,5 DN 25	

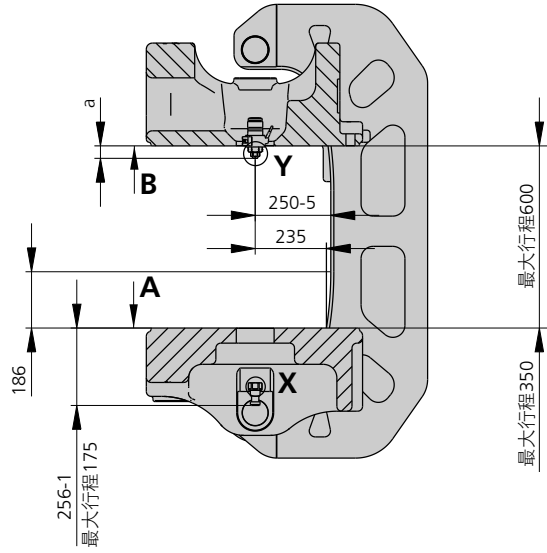
机器型号

EUROMAP 规格尺寸¹
475 V 1000-290 | 400

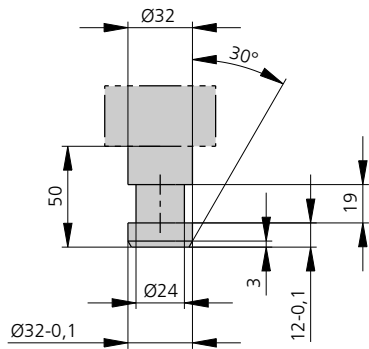
根据客户要求可提供：其他机器类型以及模具安装高度、螺杆、驱动功率等等。
所有数据基于机器的基本配置。根据机型、流程设定以及材料类型的不同而存在偏差。根据驱动不同，有些组合搭配可能无法实现，比如最大注射压力和最大注射流量。

- 1) 锁模力 (kN) - 注塑单元规格 = 最大容积 (cm³) x 最大注射压力(千巴)
 - 2) 数据取决于驱动类型/驱动方式。
 - 3) 数据基于 400V/50Hz。
 - 4) 工作区排放声压等级。更详尽的说明都在操作手册中。
 - 5) 最大允许的转盘负载规格
 - 6) 资料适用于最大注射压力
- [] 数据适用于备选配置。

模具安装尺寸 标准 | 475 V

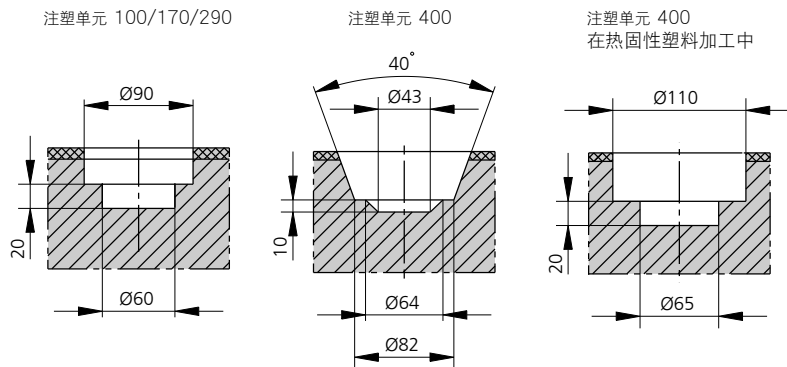


顶针杆 | X



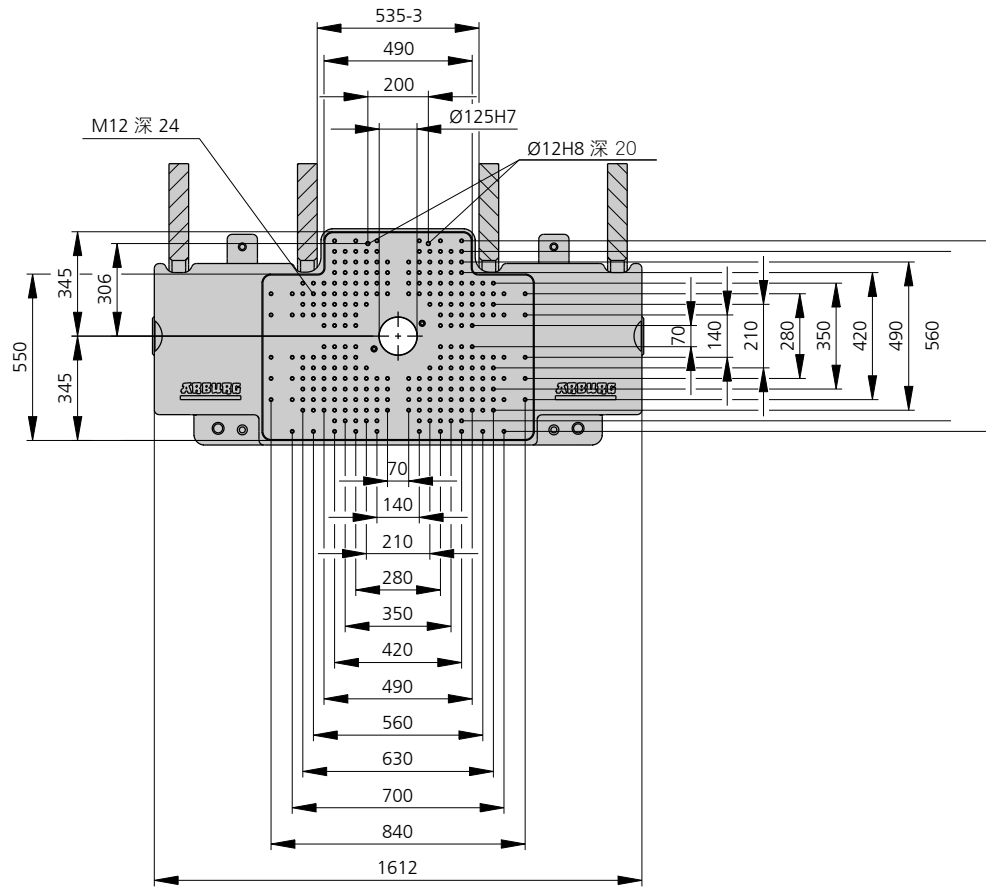
a 最多	注塑单元的注射位置			
	100	170	290	400
标准		40		50
热固性塑料		20		50

模具镗孔 (需要时) | Y

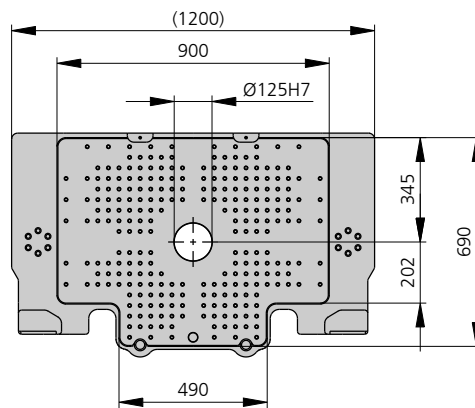


模具安装尺寸 标准 | 475 V | 475 V

定范本 | A



活动式模具固定板 | B



注射重量 | 475 V

用于最重要注塑材料（单位：克）的最大理论注射重量

注射装置规格 (EUROMAP 标准)		100			170			290		
螺杆直径	mm	20	25	30	25	30	35	30	35	40
聚苯乙烯	最大 g PS	29	45	65	54	77	105	97	132	172
聚苯乙烯共聚物	最大 g SB	28	44	63	53	76	103	95	129	168
	最大 g SAN, ABS ¹⁾	27	43	62	52	74	101	93	126	165
醋酸纤维素	最大 g CA ¹⁾	32	50	73	61	87	119	109	148	194
醋酸丁酸纤维素	最大 g CAB ¹⁾	30	47	68	56	81	110	101	138	180
聚甲基丙烯酸甲酯	最大 g PMMA	30	46	67	56	80	109	100	136	178
聚苯醚，加强型	最大 g PPE	27	42	60	50	72	98	90	122	160
聚碳酸酯	最大 g PC	30	47	68	57	81	111	102	139	181
Polysulfone	最大 g PSU	31	49	70	58	84	115	105	143	187
尼龙	最大 g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	28	44	64	53	77	104	96	131	171
	最大 g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	26	41	60	50	72	98	90	122	160
聚甲醛	最大 g POM	35	55	80	66	96	130	120	163	213
聚脂	最大 g PET	34	53	77	64	92	126	115	157	205
聚乙烯	最大 g PE-LD	22	34	49	41	59	80	73	100	130
	最大 g PE-HD	22	35	50	42	60	82	76	103	134
聚丙烯	最大 g PP	23	36	51	43	62	84	77	105	137
氟塑料	最大 g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	46	72	103	86	124	169	155	211	276
	最大 g ETFE	40	63	91	76	109	148	136	185	242
聚氯乙烯	最大 g PVC-U	35	54	78	65	94	127	117	159	208
	最大 g PVC-P ¹⁾	32	50	72	60	87	118	108	147	192

注射装置规格 (EUROMAP 标准)		400								
螺杆直径	mm	35	40	45						
聚苯乙烯	最大 g PS	141	184	232						
聚苯乙烯共聚物	最大 g SB	137	179	227						
	最大 g SAN, ABS ¹⁾	135	176	223						
醋酸纤维素	最大 g CA ¹⁾	158	207	262						
醋酸丁酸纤维素	最大 g CAB ¹⁾	147	192	243						
聚甲基丙烯酸甲酯	最大 g PMMA	145	190	240						
聚苯醚，加强型	最大 g PPE	131	171	216						
聚碳酸酯	最大 g PC	148	193	244						
Polysulfone	最大 g PSU	153	199	252						
尼龙	最大 g PA 6.6 PA 6 ¹⁾	140	183	231						
	最大 g PA 6.10 PA 11 ¹⁾	131	171	216						
聚甲醛	最大 g POM	174	227	287						
聚脂	最大 g PET	167	219	277						
聚乙烯	最大 g PE-LD	106	139	176						
	最大 g PE-HD	110	143	181						
聚丙烯	最大 g PP	112	146	185						
氟塑料	最大 g FEP, PFA, PCTFE ¹⁾	225	294	372						
	最大 g ETFE	196	256	324						
聚氯乙烯	最大 g PVC-U	170	222	281						
	最大 g PVC-P ¹⁾	157	205	260						

1) 平均值

ARBURG GmbH + Co KG
Arthur-Hehl-Strasse
72290 Lossburg
Tel.: +49 7446 33-0
www.arburg.com
contact@arburg.com